Work Order ID 57467

April 7, 2010 10:12:18 AM

Item ID: D350-604-041

Accept

Setup **Start** / **Stop**

Revision ID:

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 4/07/10 **Start Qty:** 1.00

Required Date: 4/30/10 **Req'd Qty:** 1.00

Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Run **Start** / **Stop**

Approvals: **Process Plan:** CZ **Date:** 10/4/07 **Tooling:** ______ **Date:** ______

QC: ______ **Date:** ______ **SPC (Y/N):** ______ **Date:** ______

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp

Draw Nbr	Revision Nbr

100



DC

Document Control

DOCUMENT CONTROL

0.00

0.00

Memo

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG002 S 10/05/06

HJ CG BG 10/05/05

110



Purchasing

Purchasing

PURCHASING

0.00

0.00

CZ 10/4/07 ©

Memo

Issue P/O: 11607

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B 114238



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	32811
Customer #	DART US

Bill to:
DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship to:
DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
Puro Collect	Origin	Net 30 days USA	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
03/05/2010	07/04/2010	13713	Chantal Lavoie	PO11607	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description
1	0	1	DKC134-0003	Line #6 Rear Locker Extender D350-604-041P B57467 — U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D No. lot: 25342 — Qté: 1 8 6/05/06
1	0	1	DKC134-0003	Line #7 Rear Locker Extender D350-604-041P B57468 — U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D No. lot: 25343 — Qté: 1
1	0	1	DKC134-0003	Line #8 Rear Locker Extender D350-604-041P B57469 — U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D No. lot: 25344 — Qté: 1

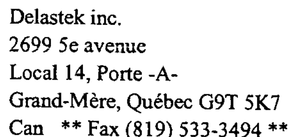
It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Continued on next page

Accepted by: [signature]
Quality department AQ-357



☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	32811
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:
DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
Puro Collect	Origin	Net 30 days USA	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
03/05/2010	07/04/2010	13713	Chantal Lavoie	PO11607	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: ____________________

☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Quality department AQ-357

Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	**Nom Dessin**	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 25342	**Numéro Article**	: DKC134-0003
Numéro Soumission	: 3482	**Numéro Dessin**	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:	**Projet Numéro**	: DK-362
Cette fois	: 2010-04-08 **No. B.V.** :	**Révision dessin**	: A & D
Prsht Rev.	: NC	**Matériel**	: Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - **Type** :	**Date Dûe**	: 2010-04-15 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE
Job précédente	: 25341		



Écrit par : ____________________

Vérifié & Approuvé par : ____________________

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Assemblage Dart Aerospace: D350-604-041

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier à partir de la révision 12 du planning De Delastek Composites

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.02 UNITE(s)/Unit Total : 0.02 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Date:__________ Sceau:__________

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.580 UNITE(s)/Unit Total : 1.580 UNITE(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-27127-2

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 25342
Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
5.0	AC0747	Acetone

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 16-4-10 Sceau: DELASTEC COMPOSITEL 34

7.0	GEL COAT	Application du Gel Coat

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Date: 16-4-10 Sceau: DELASTEC COMPOSITEL 34

8.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 LITRE(s)/Unit Total : 1.680 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-27127-1

9.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

10.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)
9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 1-26083-1

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 25342
Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:


# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	AMB0213	WR1850 Roving 18oz. x 50"

Commentair Qty.: 1.140 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.140 KILOGRAMME(s)
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-22302-1

12.0	PREP-GENERAL	Préparation du matérie'




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Date: 16 mars 10 Sceau: 

13.0	LAMINAGE	Faire le laminage




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs

Selon I.F. 134-0003

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 24 % Température: 70 °F Heure: 12:45

Date: 16-4-10 Sceau:  

14.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total : 0.150 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-27127-1

15.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

16.0	FINITION	Finition Générale




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Date: 20 avril 10 Sceau: 

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 25342 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

17.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

Date: 19-4-10 Sceau: 

18.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

Date: 21-4-10 Sceau: 

19.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.3400 UNITE(s)/Unit Total : 0.3400 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26006-1

20.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0670 UNITE(s)/Unit Total : 0.0670 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-26575-5

21.0 PRIMER Application primer

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 23/04/10 Sceau: 

22.0 AAC1607 Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-26492-1

Date: Jeudi, 2010-04-08 11:50:02
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD **Nom Dessin:** REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 25342 **Numéro Article:** DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
23.0	AAC0682	Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-6687-1

24.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Date: 28 avril 10 Sceau: 

25.0	IDENTIFICATION	Identification à encre indéllibile

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
N° de Work Order: #25342

L'identification doit être vers l'extérieur.

Date: APR 28 2010 Sceau: 

26.0	INSPEC FINAL	Inspection finale

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 29-4-10 Sceau: 

27.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 25342
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
	Date: 29-04-10 Sceau: 	